

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
21. Juli 2005 (21.07.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
**WO 2005/065854 A1**

(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: **B21B 27/10**,  
45/02

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2004/013571

(22) Internationales Anmeldedatum:  
30. November 2004 (30.11.2004)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:  
103 61 493.1 23. Dezember 2003 (23.12.2003) DE  
10 2004 006 130.0 7. Februar 2004 (07.02.2004) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von  
US): SMS DEMAG AG [DE/DE]; Eduard-Schloemann-  
Str. 4, 40237 Düsseldorf (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): BILGEN, Christian  
[DE/DE]; Becherstrasse 16, 40476 Düsseldorf (DE).  
EICHERT, Christoph [DE/DE]; Am Löhkopf 10, 57482  
Wenden (DE).

(74) Anwalt: VALENTIN, Ekkehard; Valentin, Gihse,  
Grosse, Hammerstr. 2, 57072 Siegen (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für  
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,  
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,  
CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI,  
GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,  
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,  
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,  
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,  
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM,  
ZW.

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für  
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,  
GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG,  
ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU,  
TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK,  
EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LU, MC, NL, PL,  
PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM,  
GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Ab-  
kürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Co-  
des and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der  
PCT-Gazette verwiesen.

(54) Title: METHOD FOR LUBRICATING MILLING MATERIAL

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUM SCHMIEREN VON WALZGUT

(57) Abstract: Disclosed is a method for rolling milling material, especially for hot wide-strip rolling in a finishing train or a continuous casting and rolling plant, in which a lubricant is applied directly to the surface of the working rollers or indirectly to the surface of the support rollers, the lubricant then being transferred to the surface of the working rollers, before the milling material is fed into the roller gap of a roll stand. A highly adhesive lubricant film forms on the surface of the working roller, said lubricant film resulting in a reduction of friction in the roller gap as an intermediate layer between the roller and the milling material. According to the inventive method, the lubricant is applied along the entire length of the milling material such that the lubricating effect comes into play along the entire length of the milling material.

(57) Zusammenfassung: Bei einem Verfahren zum Walzen von Walzgut, insbesondere zum Warmbreitbandwalzen in einer Fertigstrasse oder einer Giesswalzanlage, bei welchem ein Schmiermittel, direkt auf die Oberfläche der Arbeitswalzen oder indirekt auf die Oberfläche der Stützwalzen mit Übertragung auf die Oberfläche der Arbeitswalzen, aufgetragen wird, bevor das Walzgut in den Walzspalt eines Walzgerüsts einläuft, wobei sich ein stark haftender Schmierfilm auf der Arbeitswalzenoberfläche bildet, welcher im Walzspalt als Zwischenschicht zwischen Walze und Walzgut zu einer Reduzierung der Reibung führt, wird das Schmiermittel über die gesamte Länge des Walzguts aufgetragen, wodurch die Schmierwirkung daher über der gesamten Walzgutlänge aktiv ist.



WO 2005/065854 A1